

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:18:29 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: UTILITY POD
Job Number	: 29029		
Estimate Number	: 11783		
P.O. Number	: N/A	Part Number	: D2694
This Issue	: 10/17/2006 S.O. No. : N/A	Drawing Number	: D2694 / D2202
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: N/A	Drawing Revision	: G / F3
Previous Run	: 26666	Material	: N/A
Written By	: <i>[Signature]</i>	Due Date	: 11/10/2006 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <i>[Signature]</i>		
Comment	: Est. E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4.5 RF		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :	
1.0	D30011	Doubler	
		Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s) Doubler Pick: Qty Part Number Description Batch 3 D3001-1 Doubler <i>B19355</i> <i>ta 06.10.18</i> <i>3</i>	
2.0	PG	PURCHASING	
		Comment: PURCHASING Issue P/O: <i>2268</i> Description: D2202-1 Pod Lid D2202-3 Pod Base Supplier: Delastek Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required	<i>ta 06.10.18</i> <i>1</i>
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1	
		Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive & Inspect For Transit Damage Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached	<i>ta 06.10.14</i>
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK	
		Comment: DIMENSIONAL CHECK Visual inspection. Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.	<i>m 06/12/15</i>

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date				

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:18:30 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29029

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
5.0	D22021	Side Pod Lid 
6.0	D22023	Side Pod Base 
7.0	D22049	Rubber Latches 
8.0	D2429041	Spring Clip Ass'y 
9.0	D2462	Neoprene Seal 

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
Side Pod Lid

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
Side Pod Base

**Comment:** Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)  
Rubber Latches

Pick:  
Qty Part Number Description Batch  
5 D2204-9 Latch B22315 x5 *ml*

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
Spring Clip Ass'y

Pick:  
Qty Part Number Description Batch  
1 D2429-041 Spring Clip Assembly B27523 x1 *ml*

**Comment:** Qty.: 14.1670 f(s)/Unit Total : 14.1670 f(s)  
Seal

Pick:  
Qty Part Number Description Batch  
1 D2462-1700 Neoprene Seal B22749 *good* *ml* *g* *initials*

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE			By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:18:30 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29029

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

10.0	D25281	Backer Plate
------	--------	--------------



Comment: Qty.: 5.0000 Each(s)/Unit Total : 5.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
5	D2528-1	Backer Plate	B22316 x5

ml

11.0	D25283	Backer Plate
------	--------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Backer Plate

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
4	D2528-3	Backer Plate	B26152

ml

12.0	D2569	Hinge
------	-------	-------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Hinge

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2569	Hinge	B26909

ml

13.0	D3007041	Strut
------	----------	-------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Strut

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D3007-041	Prop Assembly	B22500

ml

14.0	AD64ABS	Pop Rivets
------	---------	------------



Comment: Qty.: 38.0000 Each(s)/Unit Total : 38.0000 Each(s)

Pop Rivets

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
38	AD64ABS	Rivet	AD62 ABS M100 725

6.12.18

M100 725

ml

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE			By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:18:30 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29029

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

15.0	AN45A	Bolt
------	-------	------



Comment: Qty.: 19.0000 Each(s)/Unit Total : 19.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
19	AN4-5A	Bolt	<u>m100857</u>

*ml*

16.0	AN46A	Bolt
------	-------	------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Bolt

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	AN4-6A	Bolt	<u>m102602</u>

*ml*

17.0	AN526C632R7	Screw
------	-------------	-------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Screw

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN526C632R7	Screw	<u>m17864</u>

*ml*

18.0	AN960JD6	Washer
------	----------	--------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD6	Washer	<u>m6085</u>

*ml*

19.0	AN960JD416	Washer
------	------------	--------



Comment: Qty.: 21.0000 Each(s)/Unit Total : 21.0000 Each(s)

Washer

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
21	AN960JD416	Washer	<u>m102339</u>

*ml*

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:18:30 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29029

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

20.0 MS21042L4 Nut



Comment: Qty.: 20.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

20 MS21042L4 Nut (or -4) m19185

ml

21.0 MS21042L06 Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Nut

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 MS21042L06 Nut (or -06) m7690

ml

22.0 SMALL FAB 1 SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

ml 06/12/18

23.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

ml 06/12/18

24.0 SMALL FAB 1 SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble as per Dwg D2694

Use DT8023 for (10) holes on base.

ml 06/12/18

25.0 QC5 INSPECT WORK TO CURRENT STEP



20.12.18

Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

26.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: \_\_\_\_\_

PPP 350-602-011

N/D

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE		By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes  No  DQA:  Date: 07/01/08  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action		Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng		Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/17/2006 3:18:30 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: UTILITY POD

Job Number: 29029

Part Number: D2694

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation:

Description :

27.0 QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



(1)

Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

10/17/2006

Job Completion



U 26.12.21

W/O:		WORK ORDER CHANGES							
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE			By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)								
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action			Section B		Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date					

NOTE: Date & initial all entries

**DART**

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>H</i>	APPROVED <i>H</i>	DRAWING NO. D2694	REV. G SHEET 1 OF 4
DATE 01.05.08		TITLE UTILITY POD ASSEMBLY	SCALE NTS
A	97.07.02	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	
B	97.10.08	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	
C	98.11.12	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	
D	99.01.08	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	
E	99.12.20	CHANGE DIMENSIONS	
F	01.03.20	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	
G	01.05.08	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	

**RELEASED**  
*01.05.16 H*

Qty	Part Number	Description
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2462-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD64ABS	RIVET

**GENERAL NOTES:**

- 1) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141  
AN4 → DRILL Ø0.257
- 2) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE.
- 3) FOR D2569 HINGE:
  - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD.
  - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE.
  - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A.
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 5) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

SHOP COPY

RETURN TO

ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY

SUBJECT TO AMENDMENT

WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

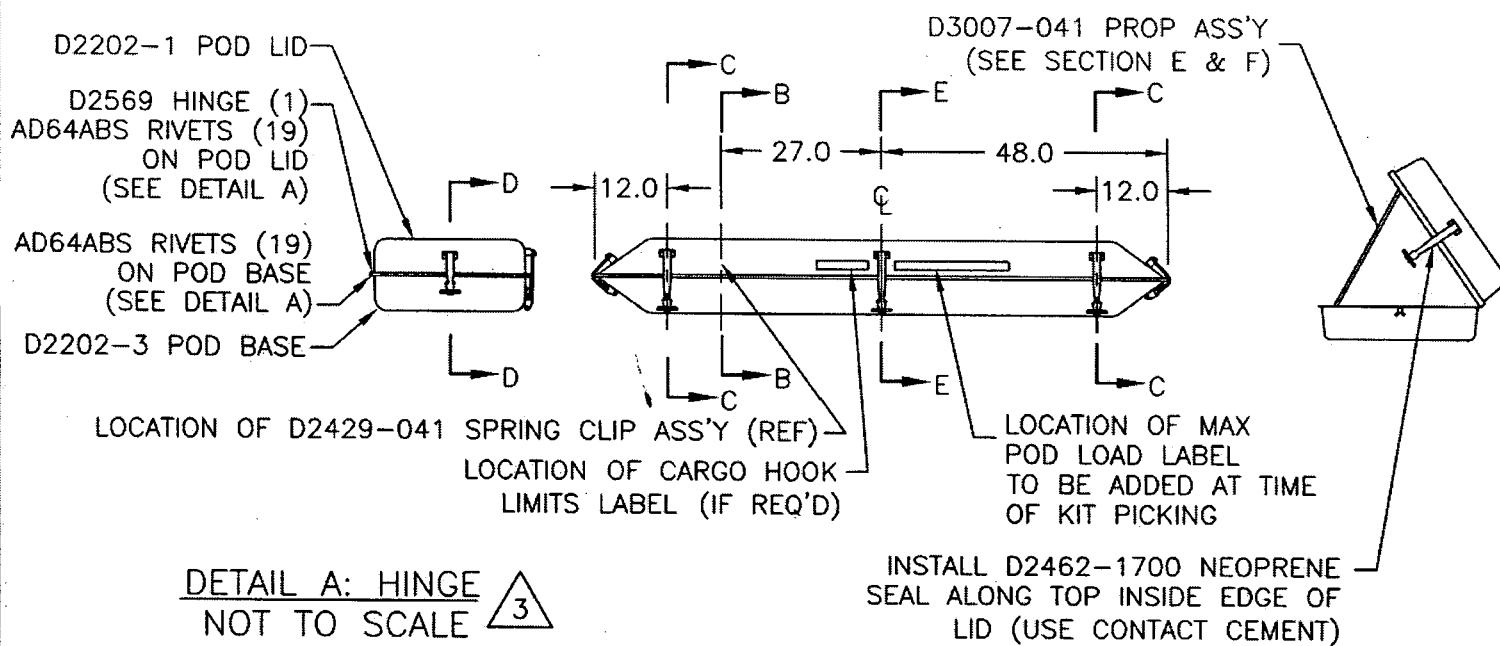
NO. *29021*

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

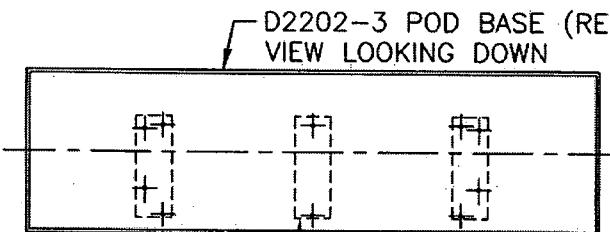
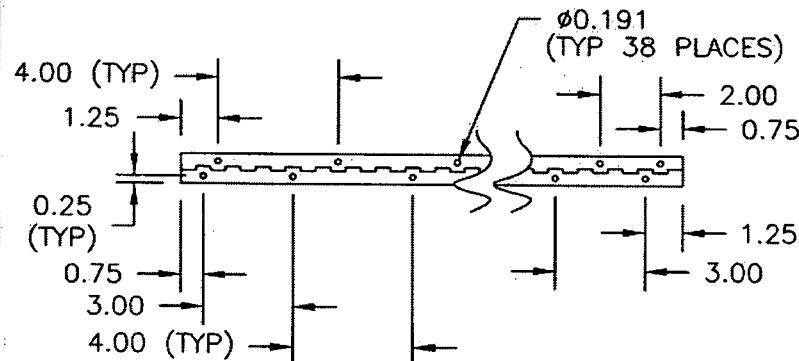
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

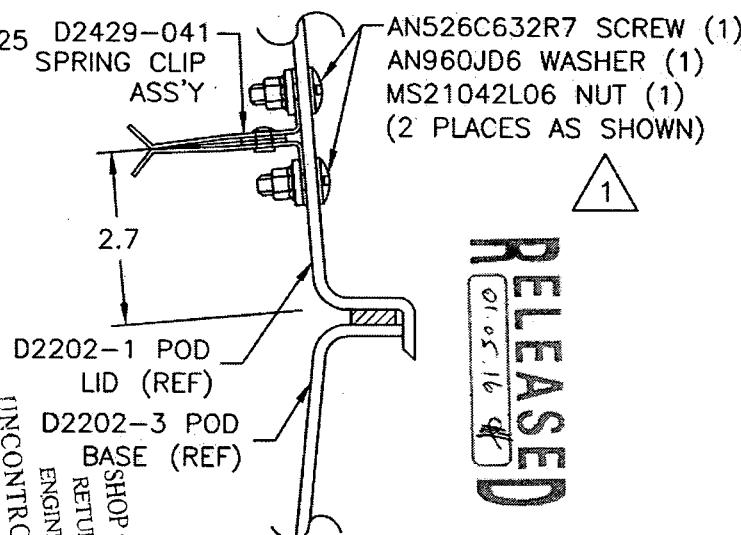


DETAIL A: HINGE NOT TO SCALE 3



NO. 2928  
UNCONTROLLED COPY  
ENGINEERING  
RETURN TO  
WORK ORDER  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

SECTION B-B  
SCALE 2:3



RELEASED  
01.05.16 4

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	REV. G
	<span style="font-size: small;">4</span>	DRAWING NO. D2694
DATE		SHEET 2 OF 4
01.05.08		SCALE 1:30
TITLE	UTILITY POD ASSEMBLY	

© DART  
COPY  
RIGHT  
RESERVED

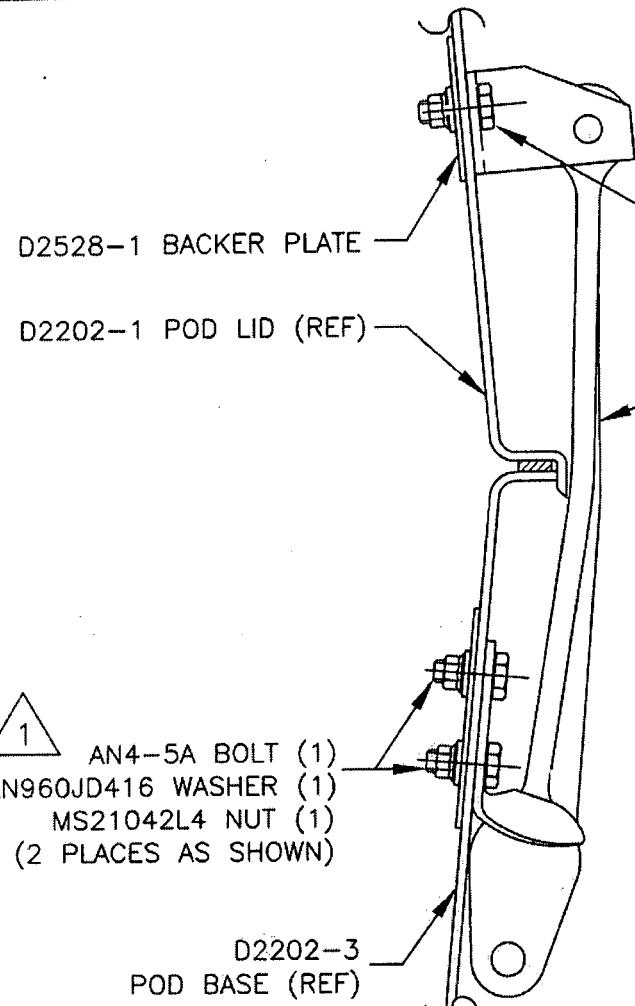
**DART**

DESIGN	DRAWN BY
CP	CP
CHECKED	APPROVED
#	#

**DART AEROSPACE LTD**  
HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA

REV. G

SHEET 3 OF 4

DATE  
01.05.08TITLE  
UTILITY POD ASSEMBLYSCALE  
1:2**RELEASED**  
9.05.16 #SECTION C-C  
SCALE 1:2

1  
AN4-5A BOLT (1)  
AN960JD416 WASHER (1)  
MS21042L4 NUT (1)  
(2 PLACES AS SHOWN)

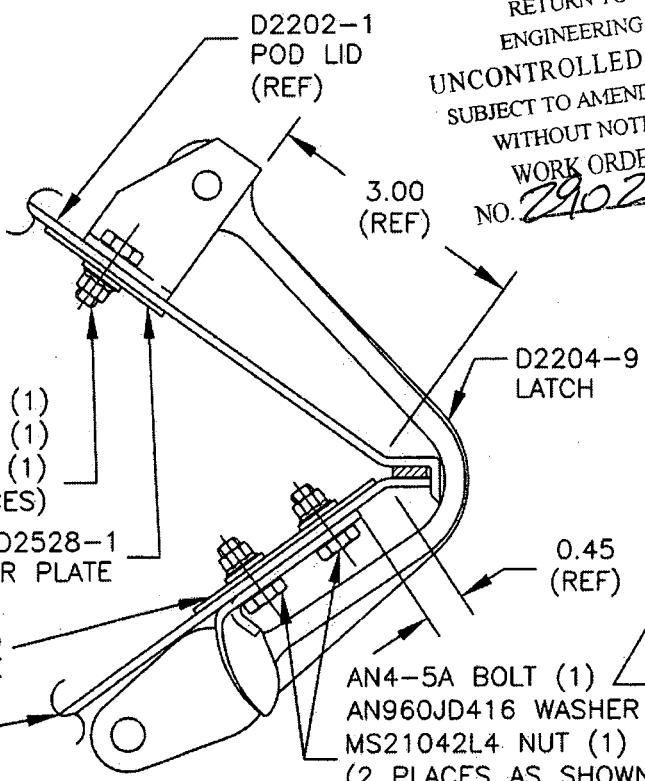
D2202-3  
POD BASE (REF)

1

AN4-5A BOLT (1)  
AN960JD416 WASHER (1)  
MS21042L4 NUT (1)  
(2 PLACES)

D2528-1  
BACKER PLATE

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29029

SECTION D-D  
SCALE 1:2

D2528-3  
BACKER PLATE  
D2202-3  
POD BASE  
(REF)

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>
CHECKED <i>CH</i>	APPROVED <i>CH</i>
DATE 01.05.08	DRAWING NO. D2694

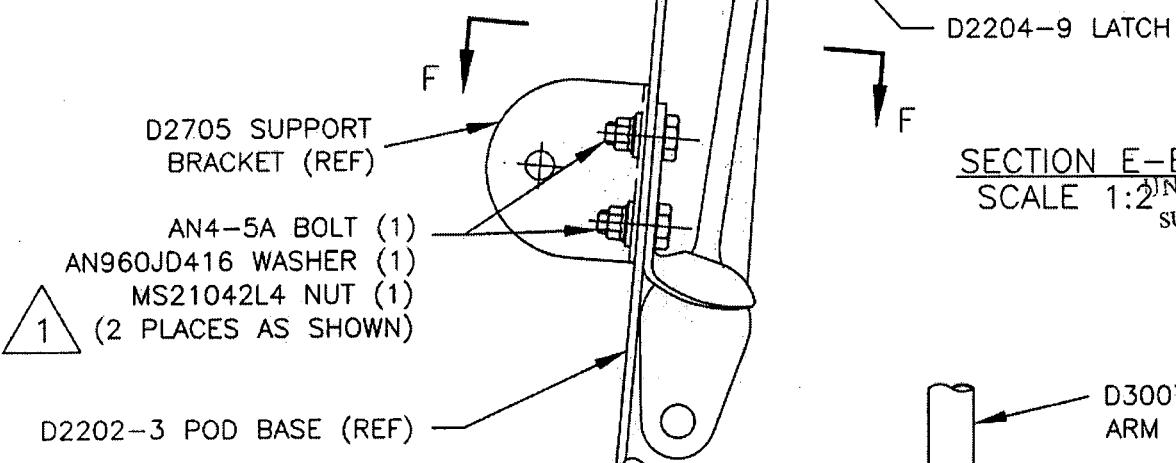
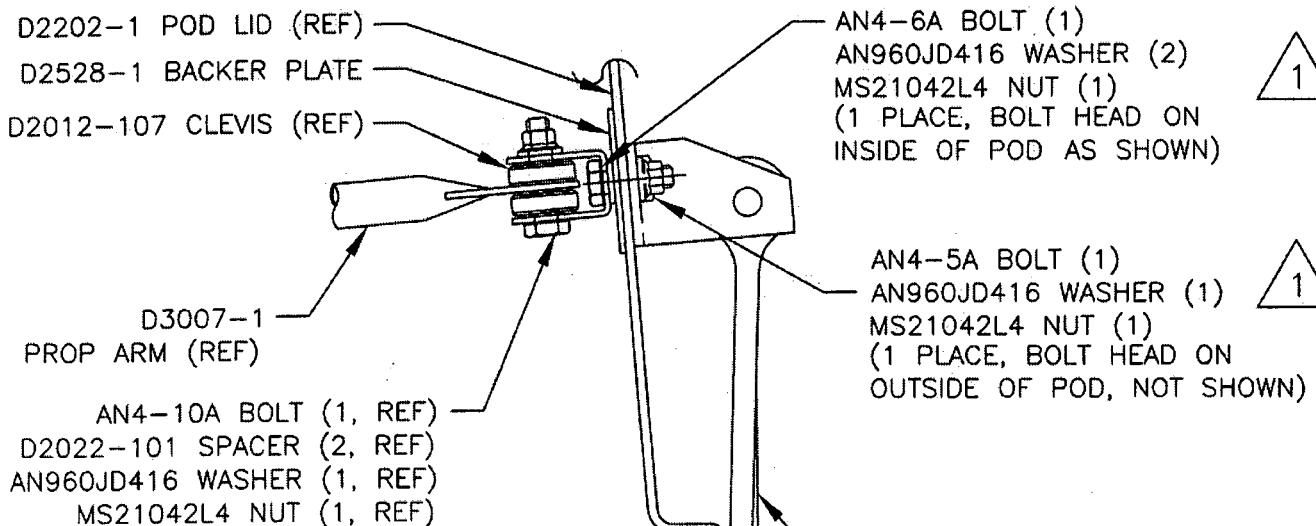
**DART AEROSPACE LTD**  
HAWKSBURY, ONTARIO, CANADA

REV. G

SHEET 4 OF 4

SCALE

1:2

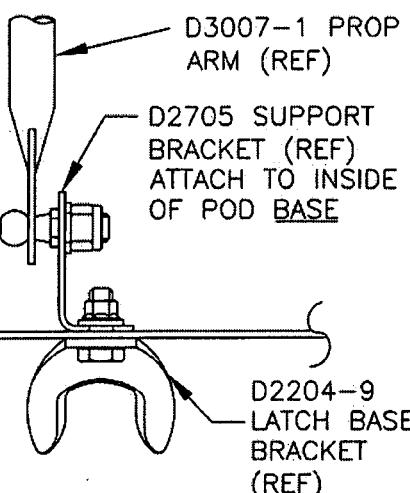


SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SCALE 1:2  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29029

**RELEASED**  
01.05.08 *CH*

SECTION F-F  
SCALE 1:2  
SECTION ROTATED 85° CW

SL69-BS BALL STUD (1, REF)  
D3015-3 LOCKNUT (1, REF)  
AN960JD516 WASHER (1, REF)



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	REV. F
		D2202	SHEET 1 OF 4
DATE	TITLE		SCALE
01.03.14	UTILITY POD LID AND BASE		NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	<del>FP</del> 03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	<del>FP</del> 03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	<del>FP</del> 04.10.12	CHANGE FOAM PIN FOR NLR 798	

**RELEASED**  
01.03.30 ~~FP~~

EFFECTIVE	DEOs
009217 Rev. A 01.09.26 <del>FP</del>	

1) LAMINATE PER DART QSI 006.  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

2) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE  
470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYLCELL,  
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)  
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29079

3) PEEL PLY ALL SURFACES.

4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40  
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S  
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S

5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.

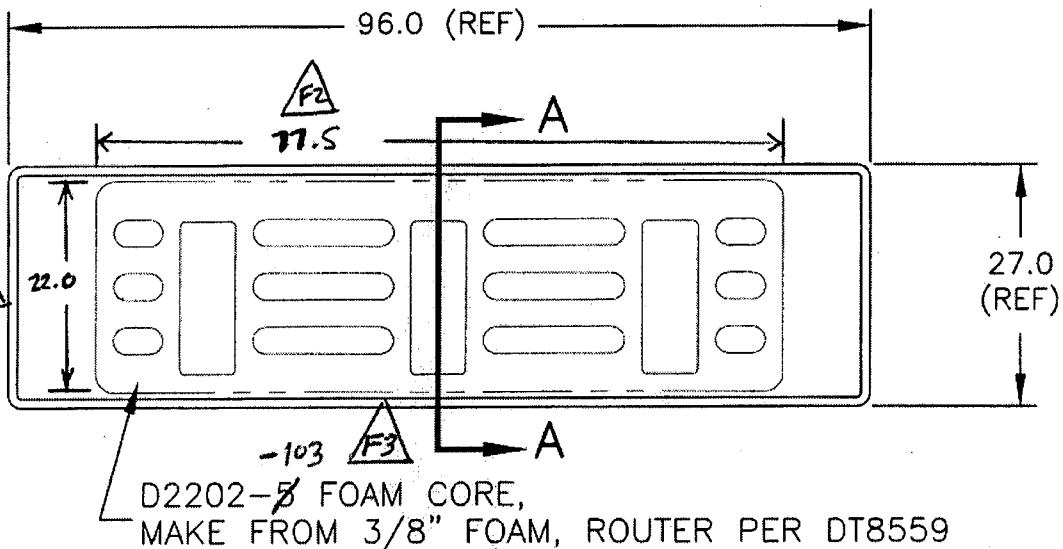
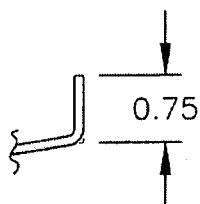
6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

7) ALTERNATE FINISH : INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S  
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944W005



**DART**COPY ISSUED  
BY

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2202
DATE 01.03.14	TITLE	SCALE 1:20

SEE  
DETAIL BSECTION  
A-ADETAIL B  
SCALE 1:2D2202-3 BASE  
(MOLD DT8002)MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

D2202-5 FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

9oz SATIN

F3 D2202-103

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29029

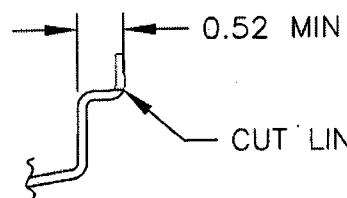
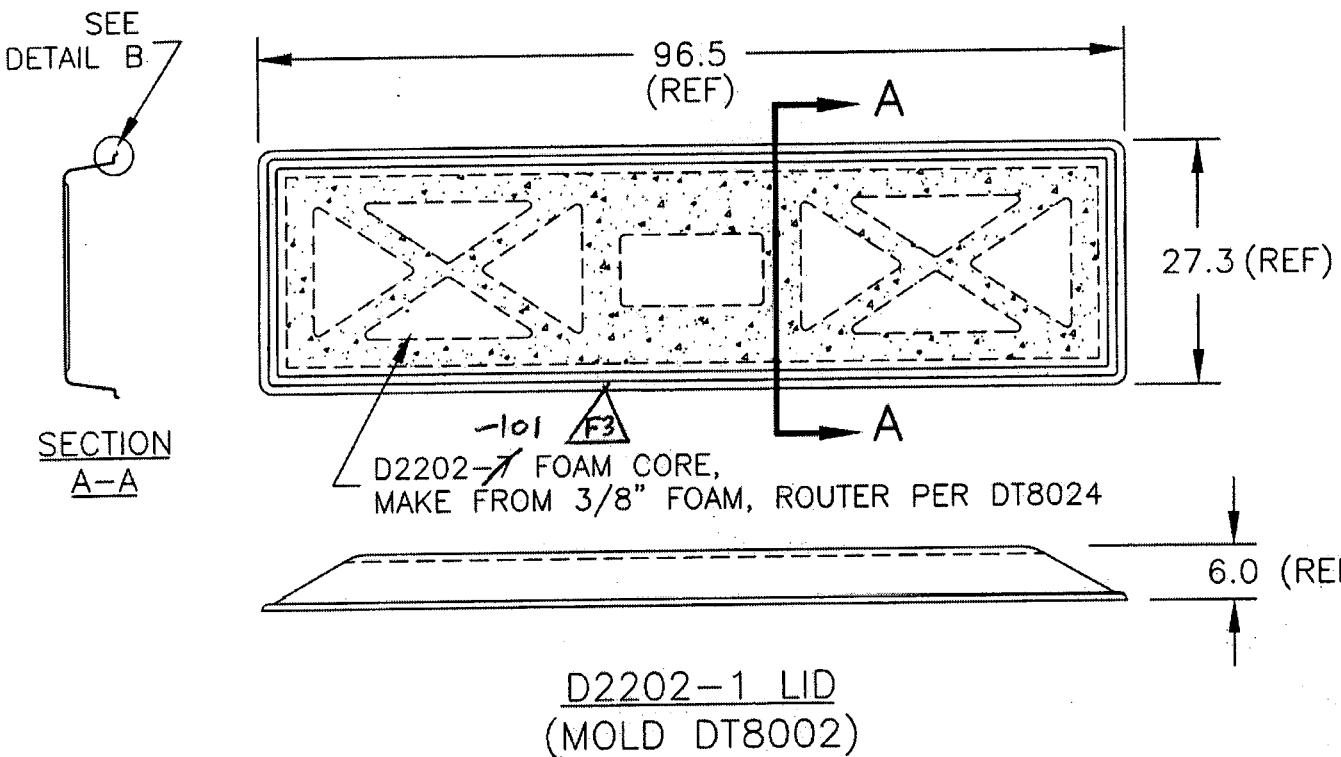
RELEASED  
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED <i>[initials]</i>	APPROVED <i>[initials]</i>	DRAWING NO. D2202
DATE 01.03.14	TITLE	REV. F SHEET 3 OF 4 SCALE 1:20 UTILITY POD LID AND BASE



DETAIL B  
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. *29029*

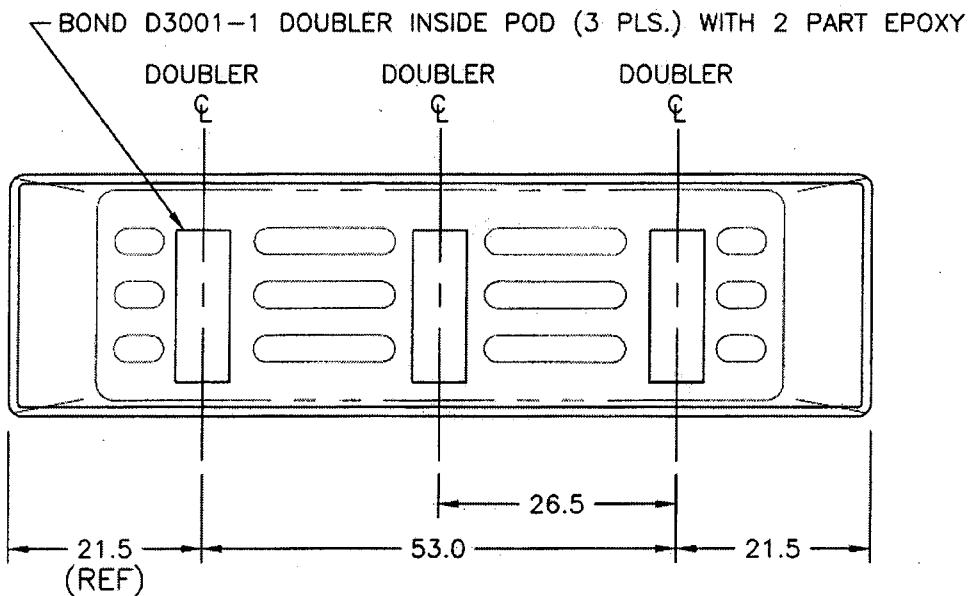
RELEASED  
01.03.30 #

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

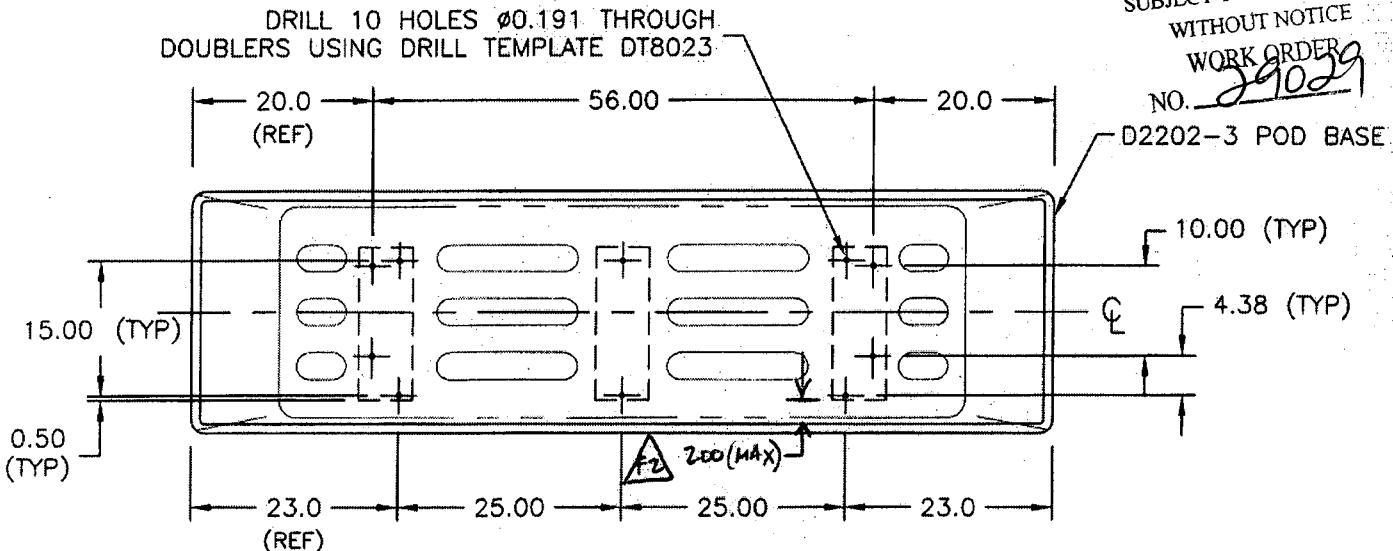
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**COPY ISSUED  
0A

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2202
DATE 01.03.14		REV. F SHEET 4 OF 4 TITLE UTILITY POD LID AND BASE SCALE 1:20

RELEASED  
01.03.30D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 29029

D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED  
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

# DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

**Bill to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

## PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11442
Customer #	DART

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship via:	F.O.B.		Terms:	Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT	Origin		Net30 days	Claude Lessard, ext. 233
Ship date:	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #
12/12/06	18/10/06	4975	Linda Lacelle	PO00002248
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description
1	0	1	DKC134-0014	D2202-1 Utility Pod Lid B29029 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 40320
1	0	1	DKC134-0015	D2202-3 Utility Pod Base B29029 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 40321

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.



Cust.

Adm.       Quality       Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:24  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job : 40320  
 Numéro Soumission : 1742  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2006-11-13 No. B.V. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : -- Type :  
 Job précédente : 31587



Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires :

N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-1  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0015  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0014

Process Sheet Rév.: 06 Remplacer le AC0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0.	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.:	0.030 GALLON(s)/Unit	Total : 0.030 GALLON(s) Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs	
	PRÉPARATION DU MOULE	
		1/12/06
		Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.:	1.250 GALLON(s)/Unit	Total : 1.250 GALLON(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5899-2
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.:	0.0095 PINTE(s)/Unit	Total : 0.0095 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5639
5.0	AC0260	Acetone
Commentair Qty.:	0.375 KILOGRAMME(s)/Unit	Total : 0.375 KILOGRAMME(s) Acetone
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL	
		Faire la préparation du matériel :

**Inscrire le N° de  
Série : B29029 Sur la  
pièce**

# DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336  
Contact: Linda Lacelle

## PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Customer	11442
Customer	DART

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship via	Order	Terms	Ship to
EPIC EXPRESS COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Origin	Order by
12/12/06	18/10/06	4975	Linda Lacelle
Order QTY	B.O. Qty	Current Ship	Item Description
1	0	1	DKC134-0014 D2202-1 Utility Pod Lid B29029 Référence DKA362-0015 DWG: REV. F Job: 40320
1	0	1	DKC134-0015 D2202-3 Utility Pod Base B29029 Référence DKA362-0016 DWG: REV. F Job: 40321

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

PRÉPARATION

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10 0000Min Total Run : 0 1667



PRÉPARATION DU MOULE

1/12/06



Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.250 GALLON(s)/Unit Total : 1.250 GALLON(s)  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1 - 5899-2

4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659

5.0 AC0260 Acetone

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)  
Acetone

6.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 40321

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

27/11/06

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs / Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temps de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat)

27/11/06

8.0 AAC0326

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-5905-1

9.0 AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-4228-1

10.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

11.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0 AC0085

Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.500 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.500 METRE CAR(s)

Film durisol # 3001792

13.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0 AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Date: Lundi 2006-11-13 11:06:27

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40321Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

15.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

16.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

## TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6mm

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

17.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-3899-1

18.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9N° de Lot: 5659

19.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

## PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Base : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:27

Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 40321

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

20.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:



Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes., ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )



Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

27/11/06

21.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

27/11/06



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.



Laisser sécher jusqu'au lendemain.

22.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5899-1

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

24.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

27/11/06



Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes. 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine .

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:27  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Job:	40321	Numéro Article: DKC134-0015
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	DKC134-0021	D2202-5 Foam Core ( Utility pod Base )
Commentair Qty.:	1 UNITE(s)/Unit	Total : 1 UNITE(s) D2202-5 Foam Core ( Utility pod Base ) N° de Lot: <u>1-5826-1</u>
26.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs		
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES		
À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0021 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.		<u>28/11/06</u>
Laisser sécher pendant 2 heures.		
27.0	AAC0452	Polybond B46F
Commentair Qty.:	0.150 KIT(s)/Unit	Total : 0.150 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: <u>1-3865-1</u>
28.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART		
Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0021 à l'aide du polybond 64F	<u>28/11/06</u>	
29.0	POCHE A VIDE	EFFECTUER LA POCHE A VIDE
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs		
EFFECTUER LA POCHE A VIDE		
Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.		
Laisser sécher 1 heures.		
30.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.:	2.500 KILOGRAMME(s)/Unit	Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
N° de Lot: <u>1-5899-1</u>		
31.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.:	0.0845 PINTE(s)/Unit	Total : 0.0845 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9
N° de Lot: <u>5659</u>		

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:27

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40321

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
32.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.
33.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART  Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS  Faire le laminage des trois derniers plis de tissu ( 2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:  Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )  Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz )
34.0	POCHÉ À VIDE 1	FAIRE LA POCHÉ À VIDE  Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE  Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum. Laisser sécher jusqu'au lendemain.
35.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART  Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs DÉMOULAGE DES PIECES  Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece. Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:27

Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40321Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-5824-1

37.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

38.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

FINITION GÉNÉRALE

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft.

4/12/06



Laisser sécher jusqu'au lendemain

39.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

TRIMAGE DE FINITION

4/12/06



Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

40.0 AAC0649 D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3) N° de Lot: 1-5841-4

41.0 AC0355 Araldite 2043

Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s)

Araldite 2043 N° de Lot: 1-15540-1

42.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin.

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40321

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doublers ( Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.) Laisser sécher pendant 1 heures	4/12/06	DELASTEK COMPOSITES 65
43.0	AC0355 Araldite 2043		DELASTEK COMPOSITES 66
	Commentair Qty.: 0.5 UNITE(s)/Unit Total : 0.5 UNITE(s) Araldite 2043 N° de Lot: 1-15546-1		
44.0	FINITION 3 FINITION PIÈCE DART		
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs FINITION GÉNÉRALE  Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doublers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.		
45.0	AAC0671 Dupont Primer N° 1104S		
	Commentair Qty.: 0.4333 GALLON(s)/Unit Total : 0.4333 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-0769-1		
46.0	AAC0670 Dupont Activator N° 7975S		
	Commentair Qty.: 0.8664 PINTE(s)/Unit Total : 0.8664 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-0769-2		
47.0	AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S		
	Commentair Qty.: 0.1083 GALLON(s)/Unit Total : 0.1083 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-0390-8		
48.0	PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART		
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL  Bien brassier les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	DEC 06 2006	DELASTER COMPOSITE 16
49.0	PEINT/ PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART		
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE  Appliquer une couche généreuse de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod base ( environ 2/3 de la quantité )  Laisser sécher pendant 3 heures.	DEC 06 2006	DELASTER COMPOSITE 16

Date: Lundi 2006-11-13 11:06:28  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Job:	40321	Numéro Article: DKC134-0015
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
	Autocontrôle de fabrication.( visuel du primer )	
50.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART 
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	FINITION PIÈCE DART	
	Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.	07/12/06
51.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
	Commentair Qty.: 0.2167 GALLON(s)/Unit Total : 0.2167 GALLON(s)	
	Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5769-1	
52.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
	Commentair Qty.: 0.4336 PINTE(s)/Unit Total : 0.4336 PINTE(s)	
	Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5769-2	
53.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
	Commentair Qty.: 0.0542 GALLON(s)/Unit Total : 0.0542 GALLON(s)	
	Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2	
54.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART 
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs	
	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
	Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.	
55.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART 
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs	
	PEINTURE / PRIMER DART	
	Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod Base	DEC 07 2006
	Laisser sécher pendant 3 heures.	
56.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART 
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs	
	INSPECTION GÉNÉRALE	
	Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.	11/dec/06
	Emballage QT 1	11/12/06
		11

Lundi, 2006-11-13 11:06:27

Marc Dubé

**Feuille de Procédé**

Numéro Job : DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Soumission : 1743  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2006-11-13 No. B.V. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois :  
 Job précédente : 31588  
 Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0016  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0015



Nom Dessin : UTILITY POD BASE  
 Numéro Article : DKC134-0015  
 Numéro Dessin : D2202  
 Projet Numéro : DKC134  
 Révision dessin : F  
 Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510  
 Date Dûe : 2006-11-24 Qté: 1 UdM: UNITE

**Inscrire le N° de  
Série : B29029 Sur la  
pièce**

Process Sheet Rév.: 06 Remplacer le Ac0085 par le AC0407 (changement de fournisseur)

**Produit additionnel**

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
	Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s) Frekote 44NC	
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MOULE	
	Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.	
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
	Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5899-2	
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 5659	
5.0	AC0260	Acetone
	Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s) Acetone	
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL	

Faire la préparation du matériel :

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:24

Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40320Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et ~~laisser~~<sup>4/12/06</sup> à l'aide de 10% D'acétone.

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.( Visuel du Gel Coat )

4/12/06

8.0 AAC0326

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-5905-1

9.0 AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

10.0 AAC0319

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.6 VERGE(s)/Unit Total : 6.6 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-4228-1

11.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

13.0 AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

Stretchlon 200 poche à vide Vert

14.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:24  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40320

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

15.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

### TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

4/12/06 H-H

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

16.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5899-1

17.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

18.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

### PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.



4/12/06

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:24

Utilisateur: Marc Dubé

**Feuille de Procédé**Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40320Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

19.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

4/12/06



AJL

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

20.0

POCHÉ À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

4/12/06



AJL

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

21.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5899-1

22.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 PINTE(s)/Unit Total : 0.0135 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 5659

23.0

DKC134-0022

D2202-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-7 Foam Core ( Utility Pod Lid )

24.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

4/12/06



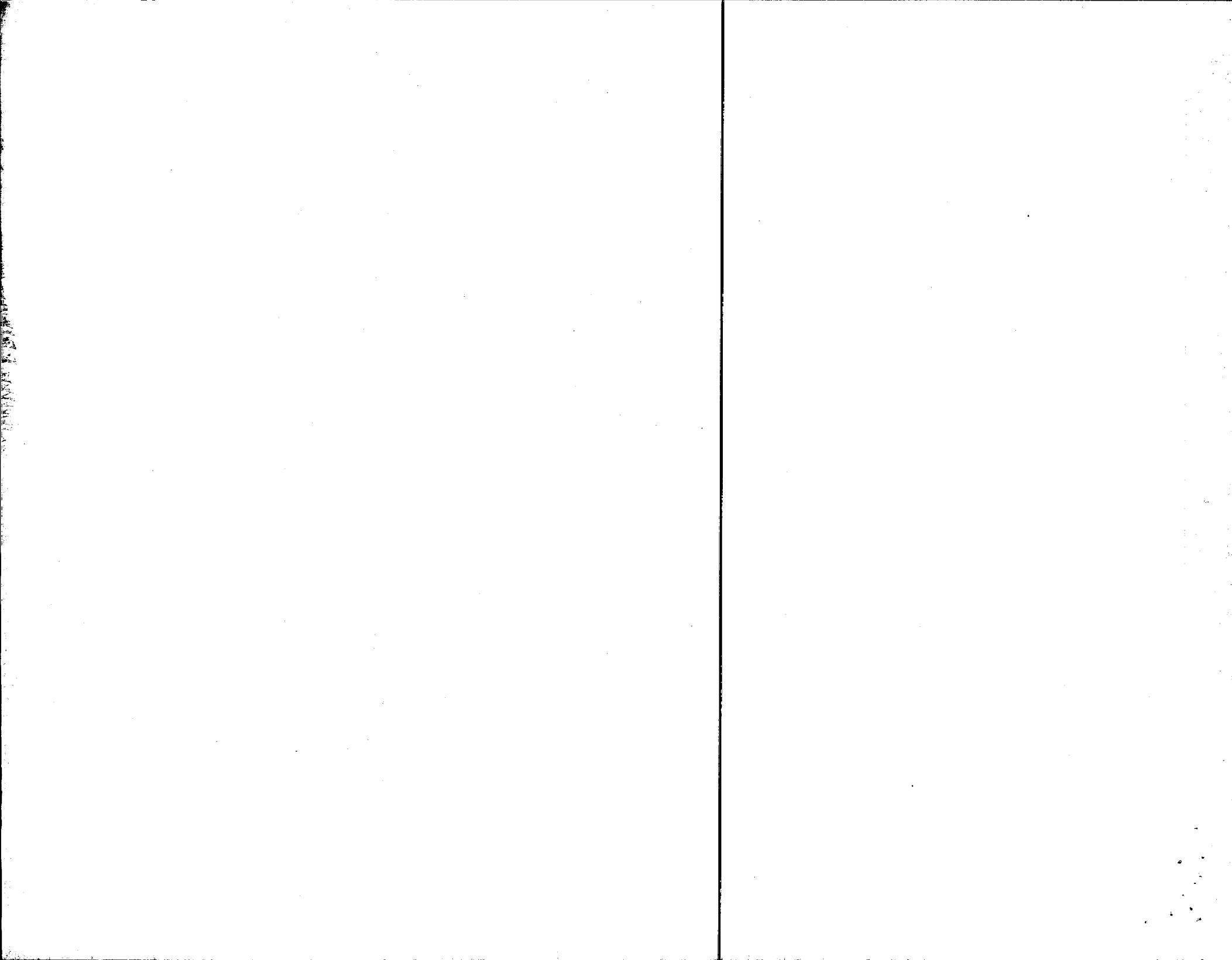
Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:24

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job: 40320		Numéro Article: DKC134-0014
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
25.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES  À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.  Laisser sécher pendant deux heures.	4/12/06
26.0	AAC0452	Polybond B46F
	Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: 1-5865-1	
27.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	5/12/06
	Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 64F	
28.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EFFECTUER LA POCHE A VIDE	5/12/06
	Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.	
	Laisser sécher 1 heure.	
29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
	Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
	N° de Lot: 1-5899-1	
30.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0845 PINTE(s)/Unit Total : 0.0845 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9	
	N° de Lot: 5659	



Date: Lundi 2006-11-13 11:06:24  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40320

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

5/12/06



Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

32.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu ( 1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

5/12/06



Recommencer pour le dernier plis. ( un pli de 9 oz )

33.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

5/12/06



Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum.

34.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
DÉMOULAGE DES PIECES

6/12/06



Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Date: Lundi 2006-11-13 11:06:24

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Job: 40320		Numéro Article: DKC134-0014
Numéro Job:		
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
35.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens	
N° de Lot: <u>X98- 1-57824-1</u>		
36.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total : 0.100 UNITE(s)	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens	
37.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
FINITION GÉNÉRALE		
Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.		
Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.		
Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft.		
Laisser sécher jusqu'au lendemain.		
38.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs		
TRIMAGE DE FINITION		
Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B		
Autocontrôle du trimage du pod.		
39.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
Commentair Qty.: 0.4333 GALLON(s)/Unit Total : 0.4333 GALLON(s)	Dupont Primer N° 1104S	
Dupont Primer N° 1104S	N° de Lot: <u>1-5769-1</u>	
40.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
Commentair Qty.: 0.8664 PINTE(s)/Unit Total : 0.8664 PINTE(s)	Dupont Activator N° 7975S	
Dupont Activator N° 7975S	N° de Lot: <u>1-5769-2</u>	
41.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
Commentair Qty.: 0.1083 GALLON(s)/Unit Total : 0.1083 GALLON(s)	Dupont Reducer N° 12375S	
Dupont Reducer N° 12375S	N° de Lot: <u>1-5769-3</u>	

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:24

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40320

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.	Machine ou Opération:	Description :
42.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL  Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.
43.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART  Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE  Appliquer une généreuse couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid ( environ 2/3 de la quantité total )  Laisser sécher pendant 3 heures.
44.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART  Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART  Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.
45.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S  Commentair Qty.: 0.2167 GALLON(s)/Unit Total : 0.2167 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5761-1
46.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S  Commentair Qty.: 0.4336 PINTE(s)/Unit Total : 0.4336 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5762-2
47.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S  Commentair Qty.: 0.0542 GALLON(s)/Unit Total : 0.0542 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5340-2
48.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART  Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.

Date: Lundi, 2006-11-13 11:06:25

Utilisateur:

Marc Dubé

Feuille de ProcédéClient: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40320Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

49.0.

PEINT/ PRIMER2

PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PEINTURE / PRIMER DART

DEC 08 2006

Faire une couche de finition à l'aide du primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces intérieur du pod lid.

Laisser sécher pendant 3 heures.

50.0.

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

11 dec 06



Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Emballage OT

11/12/06



Lundi, 2006-11-13 11:06:27  
Marc Dubé

### Feuille de Procédé

Numéro Job : DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Soumission : 1743  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2006-11-13 No. B.V. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : - - Type :  
 Job précédente : 31588  
 Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :

Nom Dessin : UTILITY POD BASE  
 Numéro Article : DKC134-0015  
 Numéro Dessin : D2202  
 Projet Numéro : DKC134  
 Révision dessin : F  
 Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510  
 Date Dûe : 2006-11-24 Qté: 1 UdM: UNITE



Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2202-3  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0016  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0015

Process Sheet Rév.: 06 Remplacer le AC0085 par le AC0407 ( changement de fournisseur )

**Inscrire le N° de Série : B29029 Sur la pièce**

#### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekole 44NC
	Commentair Qty.: 0.030 GALLON(s)/Unit Total : 0.030 GALLON(s)	Frekote 44NC
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs	PRÉPARATION DU MOULE
	Faire la préparation du moule N° DT8002 en appliquant une couche de Freekote 44NC et ensuite laisser sécher pendant 3 heures avant de passer à l'étape suivante.	
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
	Commentair Qty.: 0.125 GALLON(s)/Unit Total : 0.125 GALLON(s)	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5899-2
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
	Commentair Qty.: 0.0095 PINTE(s)/Unit Total : 0.0095 PINTE(s)	Catalyst N° DDM-9. N° de Lot: 5659
5.0	AC0260	Acetone
	Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)	Acetone
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
	Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs	PRÉPARATION DU MATÉRIEL
	Faire la préparation du matériel :	